HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Esmalte Epóxico Aluminio

333441

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epóxico, brillante, catalizador tipo poliamida de dos componentes, de buena resistencia química, utilizado como capa de acabado de sistemas epóxicos en ambientes corrosivos, tanto en interior como a la intemperie.

USOS

· Como capa de acabado en sistemas epóxicos para la protección de superficies metálicas expuestas a ambientes corrosivos en la industria.
· Protección de elementos metálicos contra vapores industriales, polvos, salpiques y derrames de productos químicos y solventes.
· Protección de "obra muerta", cubiertas y superestructuras en buques y plataformas marinas.
· Protección de superficies metálicas galvanizadas cuando la Serie 33 es mezclada con Catalizador de Serie 23 (Ref. 238001).

VENTAJAS

Excelente resistencia a agua dulce y salada y a una amplia gama de productos químicos corrosivos y disolventes (consultar con asesores técnicos su caso específico).
Buena dureza y resistencia a la abrasión.
Cuando se mezcla con Catalizador de Serie 23 (Ref. 238001) se puede aplicar directamente a superficies galvanizadas, obteniéndose un acabado semimate.

MODO DE EMPLEO

Preparación de la Superficie
En superficies de Acero: la superficie debe estar seca, libre de polvo, mugre, grasa, aceites y demás contaminantes que puedan interferir con el recubrimiento posterior.
El tiempo entre capas del **Imprimante Epóxico** ó de la **Barrera Epóxica** y la del **Esmalte Epóxico Aluminio** no debe ser mayor de 100 horas, de lo contrario se debe reactivar el Imprimante o la Capa de Barrera mediante lijado, arenado ligero y activación con **Colmasolvente Epóxico** referencia 958025.
En superficies galvanizadas: Aplique la Serie 33 mezclada con Catalizador de Serie 23 (Ref 238001), directamente a la superficie galvanizada previamente preparada: La superficie debe estar seca, libre de polvo, mugre, grasas y demás contaminantes que puedan interferir con la adherencia del recubrimiento.
Preparación del Producto
Agite cada componente en su empaque. Verter el componente B, sobre el componente A en relación en volumen de 1:1. Mezclar manualmente o con agitador de bajas revoluciones (400 rpm) hasta obtener una mezcla homogénea.
Evitar usar espátulas o paletas contaminadas con el Componente B o con la mezcla, para agitar o mezclar el Componente A que no esté usando.
Aplicación
El producto se aplica con brocha, rodillo, equipo convencional.
Cuando se aplique con brocha, ésta debe ser de cerda animal y no de nylón.
Usar el **Colmasolvente Epóxico**, referencia 958025 para diluir si es necesario o para lavar los equipos.
Rendimiento Teórico
72 m^2/galón a un espesor de película seca de 25,4 micrones (1,0 mils).
NOTA: Cuando el producto de la Serie 33 se mezcla con Catalizador de la Serie 23

(ref. 238001), el rendimiento teórico es de 84 m^2/galón a un espesor de película seca de 25,4 micrones (1,0 mils).
El rendimiento práctico puede sufrir modificaciones debido a perfiles de anclaje mayores que los especificados, corrientes de aire, alta porosidad de la superficie, equipo de aplicación utilizado, etc.

DATOS TÉCNICOS

Color:	Aluminio
Densidad (ASTM D1475):	3,73 ± 0,15 kg/gal
Viscosidad (ASTM D526):	79 ± 3 Unidades Krebs a 20°C
Relación de mezcla en volumen:	1 : 1
Disolvente recomendado:	**Colmasolvente Epóxico** ref. 958025
Espesor de película seca recomendado por capa (SSPC-SA2):	2.0 a 2.5 mils (50 a 63 micrones)
% Sólidos/volumen (ASTM D2697):	48 ± 2%

NOTA: Cuando el Componente A (Serie 33) se mezcla con el catalizador de la serie 23 (ref: 238001)

• % sólidos en volumen:	50 ± 2
• Viscosidad	120 ± 5 UK a 20°C
VOC (ASTM D3960):	< 500 g/l
Limites de aplicación	
Humedad relativa máxima:	90%
Temperatura ambiente mínima de aplicación:	11°C
Temp. mínima del soporte:	10°C y 3°C por encima de la temperatura de rocío
Temp. máxima del soporte:	40°C
Temp. máxima de servicio:	Calor húmedo: 90°C Calor seco: 110°C
Tiempo de Secado (a 25°C) (ASTM D1640):	Al tacto: 4 - 6 horas / Repinte: 16 - 20 horas
Tiempo de vida de la mezcla en el recipiente:	7 horas
Resistencia Química	
Intemperie:	Buena (entiza)
Humedad:	Excelente
Grasas:	Excelente
Petróleo:	Excelente

Consulte con nuestros asesores técnicos su caso especifico.

PRECAUCIONES

Mezclar únicamente la cantidad de producto que vaya a utilizar durante el tiempo de vida en el recipiente.
Todos los sistemas epóxicos cuando se encuentran a la intemperie sufren el fenómeno de entizamiento el cual no afecta sus propiedades químicas.
No debe aplicarse este producto en ambientes abiertos expuestos a lluvia: Evitar aplicar el producto cuando se prevea lluvia ó alta humedad relativa en las siguientes 8 horas contadas a partir de la aplicación del producto.
Las condiciones de:

- Humedad relativa máxima del 90%,
- Temperatura mínima del soporte 10°C,
- Temperatura máxima del soporte 40°C y 3°C por encima de la temperatura de rocío)

Estas condiciones se <u>DEBEN</u> mantener durante el período de curado: mínimo 8 horas a una temperatura ambiente de 25°C, ó de 14 horas a una temperatura promedio de 16°C. Esta relación no es lineal. A mayor espesor de película húmeda aplicada el tiempo de curado será mayor.

Por tratarse de pinturas elaboradas con pigmentos de aluminio éstos permanecen en la superficie de la película seca del recubrimiento aplicado: generan un entizamiento, aún después de haber secado.
Cuando se realizan retoques, no se logra un acabado uniforme. Estos retoques deben ser realizados con equipo convencional con el menor fluído de producto.



MEDIDAS DE SEGURIDAD	Provea ventilación forzada cuando se aplique en áreas cerradas. Utilice mascaras de protección para gases y vapores ya que contiene disolventes orgánicos. Los vapores pueden causar irritación. En caso de contacto con la piel, limpiarse con una estopa humedecida en **Colmasolvente Epóxico** referencia 958025 y luego lavarse con abundante agua y jabón. Cuando se aplique en áreas cerradas, se recomienda usar equipos de aplicación a prueba de explosión.
PRESENTACIÓN	En dos componentes. Componente A: 1 galón (Ref. 333441) Componente B: 1 galón (Ref. 338006) NOTA: Para Acabados Semimates usar el Componente A con Catalizador de Serie 23, Ref. 238001 en la misma relación de mezcla.
ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE	El tiempo de almacenamiento es de 18 meses, en sitio fresco y bajo techo, en envase original y bien cerrado. Transporte con las precauciones normales de productos químicos.
CÓDIGOS R/S	Componente A: R: 22/37/38 S: 24/25/26 Componente B: R: 36/37/38/43 S: 24/25/26







Sika Colombia S.A.S.
Vereda Canavita, km 20.5
Autopista Norte, Tocancipá
Conmutador: 878 6333
Colombia - web:col.sika.com

Hoja Técnica de Producto
Esmalte Epóxico Aluminio
Versión: 05/2015

